

**Garant****GARANT Master Steel SPEED HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123225 8
GTIN	4045197845290
Artikelklass	11E

**Beskrivning****Utförande:**

Utvecklad för **användning vid mycket höga skärhastigheter**. Lämpar sig extremt väl för **maskiner med låg effekt** och höga varvtal.

- **Minskar skärkrafterna markant tack vare en speciell skärgeometri.**
- **Beläggning för bästa slitagemotstånd även vid höga processtemperaturer.**
- **Polerade spånspår för bra spånavgång.**

Ett **smalt tvärsnitt** och den **speciella anordningen med 4 styrfaserfrämjar en hög positionerings- och rätlinjighet**. Optimerad mikrogeometri för ökad drifttid och kapacitet.

**OBS!:**

Spånspårlängd  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

För processäker användning av borrar 12 × D krävs föregående centrering med nr 121068–121130.

Form HB och HE kan levereras till samma pris som HA.

Beställ form **HB**: med **nr 123226**.

Beställ form **HE**: med **nr 123225 + 129100HE**.

**Teknisk beskrivning**

Spånspårlängd $L_c$	108 mm
Antal skär Z	2
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	96 mm
totallängd L	146 mm
Skaftdiameter $D_s$	8 mm

Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/v
Norm	Verkstadsnorm
Nominell Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Tolerans nom.-Ø	h7
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	12xD
Spetsvinkel	135 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Bearbetningsstrategi	HPC
Semi Standard	ja
Färgring	grön
Produktslag	Spiralborr

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	160 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	125 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	115 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	105 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	55 m/min	M
GG	lämplig	100 m/min	K
GGG	lämplig	95 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		

---

## Tjänster

Skaftslipning Typ HE

129100 HE